SNI 1843:2008/Amd2:2017

SNI

Standar Nasional Indonesia

Rol karet pengupas gabah

AMANDEMEN 2

ICS 65.060.50

Badan Standardisasi Nasional

Prakata

Dokumen ini merupakan Amandemen 2 (dua) dari Standar Nasional Indonesia (SNI) 1843:2008, *Rol Karet Pengupas Gabah*. Amandemen standar ini meliputi perbaikan pada Tabel 1 dan Tabel 2.

Amandemen standar ini disusun oleh Komite Teknis 21-01, *Permesinan dan Produk Permesinan*. Standar ini telah dikonsensuskan di Jakarta, pada tanggal 15 Desember 2016. Konsensus ini dihadiri oleh para pemangku kepentingan (*stakeholder*) terkait, yaitu perwakilan dari produsen, konsumen, pakar dan pemerintah.

Amandemen ini telah melalui tahap jajak pendapat pada tanggal 28 April 2017 sampai dengan 28 Mei 2017, dengan hasil akhir disetujui menjadi SNI.

Perlu diperhatikan bahwa kemungkinan beberapa unsur dari dokumen standar ini dapat berupa hak paten. Badan Standardisasi Nasional tidak bertanggung jawab untuk pengindentifikasian salah satu atau seluruh hak paten yang ada.

Rol karet pengupas gabah
AMANDEMEN 2

Amandemen meliputi:

1. Prakata
   a. Menambahkan paragraf sebagai berikut:

      Perlu diperhatikan bahwa kemungkinan beberapa unsur dari dokumen Standar ini dapat berupa hak paten. Badan Standardisasi Nasional tidak bertanggung jawab untuk pengidentifikasian salah satu atau seluruh hak paten yang ada.

      Untuk menghindari kesalahan dalam penggunaan Standar ini, disarankan bagi pengguna Standar ini untuk menggunakan dokumen SNI yang dicetak dengan tinta berwarna.

2. Pada pasal 4 pada Tabel 1 dan pasal 5 Tabel 2 terjadi perubahan sebagai berikut:

Semula:

Tabel 1 Ukuran rol karet dan velg (lebar dan diameter)

Satuan dalam milimeter

Parameter	Toleransi	Ukuran						
		10"x10"	10"x10"	6"x8,75"	6"x8,75"	4"x8,75"	4"x6,5"	2,5"x6"
				STD	XL			
		L4	L3					
Ø luar (b)	± 1	254	254	222	222	222	165	152
Ø dalam (c)	± 0,3	204	204	184	180	184	130	121
Ø flensa (d)	**± 0,3**	116	114,3	114,3	114,3	114,3	73,02	73,02
lingkaran dasar lubang baut (f)	**± 0,5**	142	139,7	139,7	139,7	139,7	90	89
Ø lubang baut (e)	± 0,2	**4 - Ø12**	**3 - Ø12**	3 - Ø12	3 - Ø12	3 - Ø12	3 - Ø10	3 - Ø10
lebar roll (a)	± 0,3	254	254	152,4	**101,6**	101,6	101,6	63,5
lebar dalam (g)	± 0,3	127	122	76,2	**54**	54	50,8	30

Menjadi:

Tabel 1 - Ukuran roll karet dan velg (lebar dan diameter)

Satuan dalam milimeter

Parameter	Toleransi	Ukuran*						
		10"x10"	10"x10"	6"x8,75"	6"x8,75"	4"x8,75"	4"x6,5"	2,5"x6"
				STD	XL			
		L4	L3					
Diameter luar (b)	± 1	254	254	222	222	222	165	152
Diameter dalam (c)	± 0,3	204	204	184	180	184	130	121
Diameter flensa (d)	± 0,3	116	114,3	114,3	114,3	114,3	73,02	73,02
lingkaran dasar lubang baut (f)	± 0,5	142	139,7	139,7	139,7	139,7	90	89
Diameter lubang baut (e)	± 0,2	4 - Ø13	3 - Ø13	3 - Ø12	3 - Ø12	3 - Ø12	3 - Ø10	3 - Ø10
lebar roll (a)	± 0,3	254	254	152,4	152,4	101,6	101,6	63,5
lebar dalam (g)	± 0,3	127	122	76,2	76,2	54	50.8	30
Tebal Flens (y)		Minimum 5						
Tebal Velg (x)		Minimum 3						

CATATAN L3 = Jumlah lubang baut ada tiga buah
L4 = Jumlah lubang baut ada empat buah
XL = ekstra tebal
* = kode ukuran rol karet dan velg (lebar dan diameter)

Semula :

Tabel 2 – Persyaratan mutu rol karet

No	Jenis uji	Satuan	Persyaratan
1	Keadaan visual		a.Roll karet melekat erat pada velg
			b.Bentuk alur permukaan seragam
			c. Tidak retak , gores, lubang,dan bergelembung.
			d. Bebas dari benda asing yang menempel
2	Sifat mekanis		
2.1	Tegangan putus	N/mm^2	Min.11,8 (= 120 kg/cm^2)
2.2	Perpanjangan putus	%	Min. 200
2.3	Kekerasan		
2.3.1	Sebelum pemanasan	Shore A	92 ± 4
2.3.2	Sesudah pemanasan	Shore A	Perubahan maks. 5
2.4	Ketahanan kikis	mm^3	Maks. 300

Menjadi:

Tabel 2 – Persyaratan mutu rol karet

No	Jenis uji	Satuan	Persyaratan
1	Keadaan visual		a.Roll karet melekat erat pada velg
			b.Bentuk alur permukaan seragam
			c.Tidak retak, gores, lubang,dan bergelembung.
			d. Bebas dari benda asing yang menempel
2	Sifat mekanis		
2.1	Tegangan putus	N/mm^2	Min.11,8 (= 120 kg/cm^2)
2.2	Perpanjangan putus	%	Min. 130
2.3	Kekerasan		
2.3.1	Sebelum pemanasan	Shore A	90 ± 5
2.3.2	Sesudah pemanasan	Shore A	Perubahan maks. 10
2.4	Ketahanan kikis	mm^3	Maks. 500

Informasi pendukung terkait perumus standar

[1] Komtek/SubKomtek perumus SNI

Komite Teknis 21-01, Permesinan dan Produk Permesinan

[2] Susunan keanggotaan Komite Teknis perumus SNI

Ketua	:	Ir. Arus Gunawan
Sekretaris	:	Sutarto, ST. MT.
Anggota	:	1. Prof. Dr. Frans Jusuf Dawyn
		2. Prof. Dr. Yatna Yuwana
		3. Prof. Dr. Imron Roshidy
		4. Drs. Ali A. Rachman, M.Si
		5. Ir. Edddy Trijono, MM.
		6. Hari Sumartono, ST. MT.
		7. Ir. Johni Hutapea
		8. Ir. Bambang Indrakoesoema
		9. Ir. Dade Suatmadi, MM.

[3] Konseptor rancangan SNI

Ronny Tengker (PT. Agrindo)

[4] Sekretariat pengelola Komtek perumus SNI

Pusat Standardisasi Industri-Badan Penelitian dan Pengembangan Industri
Kementerian Perindustrian